

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)

DRAWINGS ATTACHED

1 336 236

- (21) Application No. 22486/71 (22) Filed 19 April 1971
 (31) Convention Application No. 7 006 792 (32) Filed 25-Feb. 1970 in
 (33) France (FR)
 (44) Complete Specification published 7 Nov. 1973
 (51) International Classification F28F 3/06
 (52) Index at acceptance
 F4S 4E 4F



(54) IMPROVEMENTS IN OR RELATING TO RADIATOR
 CORE CONSTRUCTIONS

(71) We, SOCIÉTÉ ANONYME DES
 USINES CHAUSSON, a Body Corporate
 organised under the laws of France, of
 35, rue Malakoff, Asnieres-92 (Hauts-de-
 Seine) France, do hereby declare the
 invention, for which we pray that a Patent
 may be granted to us, and the method by
 which it is to be performed to be par-
 ticularly described in and by the following
 statement:—

This invention relates to a radiator core
 construction.

According to the present invention, there
 is provided a radiator core construction,
 comprising tubes of flattened cross-section
 in spaced-apart parallel relationship, said
 tubes having a width equal to the thickness
 of the radiator core, the two parallel sides
 of each tube having opposed, inwardly
 extending stampings which contact each
 other at bottom portions thereof, said
 stampings being positioned in parallel
 rows separated by unstamped portions; the
 core further comprising secondary heat
 exchange elements constituted by cor-
 rugated strips or fins placed between said
 tubes, said elements having folded bearing
 surfaces contacting said tubes along said
 unstamped portions, the tips of the folds
 of each set of bearing surfaces being co-
 planar.

For a better understanding of the inven-
 tion and to show how the same may be
 carried into effect, reference will now be
 made, by way of example, to the accom-
 panying drawing, in which:

Figure 1 is a diagrammatic partial
 sectional view of a radiator core taken
 along the line I-I of Figure 2,

Figure 2 is a partial side view of one
 of the core tubes shown in Figure 1,

Figure 3 is a sectional view taken along
 the line III-III of Figure 2, and

Figure 4 is a sectional view taken along
 the line IV-IV of Figure 2.

[Price 25p]

The radiator core shown in the drawing
 is constituted by tubes 1, 1a, etc. which are
 spaced apart in parallel relationship and are
 connected together by secondary heat
 exchange elements 2. The ends of each tube
 terminate in a collector plate 3 of the header.
 It is to be noted the present radiator core
 has a thickness which is equivalent to the
 width of a single tube, i.e. the core has only
 one row of tubes. The tubes 1 can be made
 in different ways, for example, they can be
 clamped or extruded or may be formed by
 folding a strip, the two lateral edges of
 which are brought close together as shown
 at 4 in Figure 3, these two edges being
 connected together by welding.

The tubes 1 can be made of different
 metals, for example of brass or aluminium
 but they are preferably made of stainless
 steel, which enables them to be made with
 extremely thin walls, whilst being sufficiently
 strong to withstand, if necessary, any
 relatively high internal pressures.

In order to increase the strength of the
 tubes 1 and as shown in the drawing, 70
 stampings 5, 6 are formed respectively in
 the two lateral walls of each tube, these
 stampings 5, 6 facing each other, the two
 lateral walls of the tube being constricted
 to contact each other at the base of each
 pair of stampings 5, 6. The stampings 5 are
 substantially rectangular in shape and are
 inclined with respect to the longitudinal axis
 of the tube, since besides increasing the
 surface area of the wall which is in con-
 tact with the liquid flowing into the tube,
 the flow of the liquid is broken-up, since
 it has to follow a complex flow path thereby
 improving the heat exchange. In the example
 shown, the stampings 5 and 6 are of a rect-
 angular shape and it is to be noted that
 the stampings are formed in successive
 rows 7, 7a, 7b and are inclined such that
 the inclination of the stampings of the two
 successive rows differs; the stampings of

90

the row 7 being, for example, perpendicular to the ones in the row 7a which are also perpendicular to the ones in the row 7b, and so on. Consequently, the liquid flowing into each tube follows a substantially sinusoidal flow path.

Between each of the rows 7, 7a and 7b of the stampings, there is an unstamped portion 8, 8a and 8b extending the whole width of the tube. At least some of the bottom portions of the stampings 5, 6 are joined together, preferably by electric welding, as shown at 9 in Figure 4. The welds connecting the two lateral walls of each tube prevent the tube from distorting when it is subjected to relatively high internal pressure.

The secondary heat exchange elements 2, which are placed between successive tubes 1, have successive folded bearing surfaces 2₁, 2₂, 2₃, 2₄, etc. bearing against the portions 8, 8a, 8b along the whole width of the tubes. Thus, the conduction between the tube walls and the elements 2 is made in the best possible way. Preferably, and as shown in Figure 1, the elements 2 are constituted by corrugated strips, the corrugations thereof (i.e. the folded tip portions) being formed in such a way that the successive bearing surfaces 2, 2₃ and 2, 2, and so on are placed on the same level for all of the tubes. Thus, all the tubes 1 of the core can be identically positioned with the portions 8, 8a, 8b thereof being all on the same level.

Many means can be selected to connect the tubes 1 to the elements 2. The best results are obtained when the connection is made by welding or brazing the elements 2 onto the tubes 1 but also the connection can be made by glueing since the elements 2 bear on the whole width of the tubes 1, the tubes extending the whole thickness of the core.

It will be appreciated that the corrugated secondary heat exchanges element 2 can be substituted by the fins having perforations with flanges bearing on the portions 8, 8a, etc. separating the successive rows of stampings.

50 WHAT WE CLAIM IS:—

1. A radiator core construction, comprising tubes of flattened cross-section in

spaced-apart parallel relationship, said tubes having a width equal to the thickness of the radiator core, the two parallel sides of each tube having opposed, inwardly extending stampings which contact each other at bottom portions thereof, said stampings being positioned in parallel rows separated by unstamped portions; the core further comprising secondary heat exchange elements constituted by corrugated strips or fins placed between said tubes, said elements having folded bearing surfaces contacting said tubes along said unstamped portions, the tips of the folds of each set of bearing surfaces being co-planar.

2. A radiator core construction as claimed in claim 1, wherein at least some of said bottom portions are welded together.

3. A radiator core construction as claimed in claim 1 or 2, wherein the stampings of two successive rows are respectively shifted thereby to define a sinusoidal flow path for a liquid flowing through the tubes.

4. A radiator core construction as claimed in claim 1, 2 or 3, wherein said stampings are substantially rectangular and are inclined with respect to the longitudinal axis of the tube, the stampings of two successive rows having an opposite inclination.

5. A radiator core construction as claimed in any one of the preceding claims, wherein said unstamped portions are positioned at a same level in all of the tubes of the core.

6. A radiator core construction, substantially as hereinbefore described with reference to the accompanying drawing.

HASELTINE, LAKE & CO.,
Chartered Patent Agents,
Hazlitt House,
28, Southampton Buildings,
Chancery Lane,
London, WC2A 1AT
— and —
9 Park Square,
Leeds, LS1 2LH,
Yorks.

Agents for the Applicants.

1. The first part of the report is a summary of the work done during the last year.



THIS PAGE BLANK (08/70)

3. The second part of the report is a detailed description of the work done during the last year.

Fig.1.

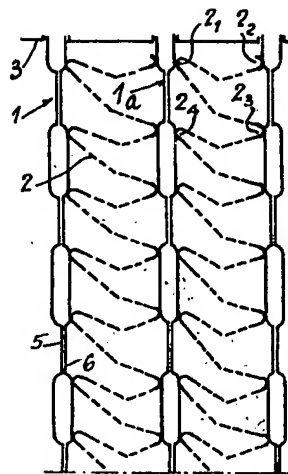


Fig.2.

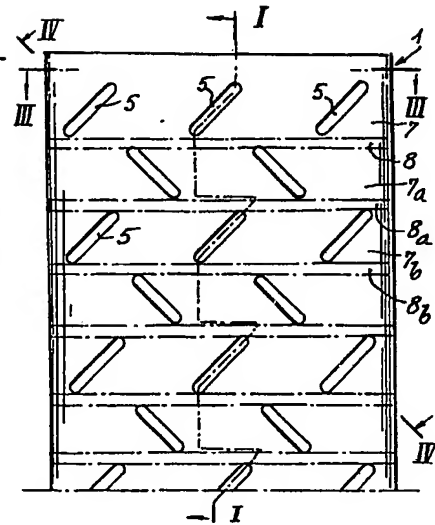


Fig.3.

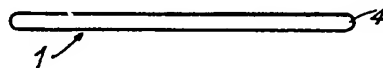
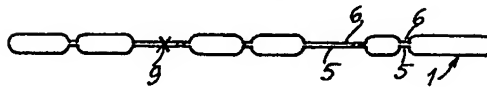


Fig.4.



THIS PAGE BLANK (USPTO)

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①① N° de publication :
[A n'utiliser que pour
le classement et les
commandes de reproduction.]

2.085.226

②① N° d'enregistrement national :
[A utiliser pour les paiements d'annuités,
les demandes de copies officielles et toutes
autres correspondances avec l'I.N.P.I.]

70.06792

①③
DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION

1^{re} PUBLICATION

②② Date de dépôt..... 25 février 1970, à 16 h 3 mn.
④① Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — «Listes» n. 51 du 24-12-1971.

⑤① Classification internationale (Int. Cl.).. F 28 f 1/00.

⑦① Déposant : SOCIÉTÉ ANONYME DES USINES CHAUSSON, résidant en France.

Titulaire : *Idem* ⑦①

⑦④ Mandataire : Cabinet Madeuf, Ingénieurs-Conseils.

⑤④ Faisceau de radiateur.

⑦② Invention de :

③③ ③② ③① Priorité conventionnelle :

La présente invention est relative aux faisceaux de radiateur comportant des tubes dont la largeur correspond à la profondeur du faisceau.

Ces faisceaux de radiateur présentent par rapport aux fais-
5 ceaux comportant plusieurs rangées de tubes l'avantage que le nombre de pièces qui les composent est sensiblement plus réduit et qu'il devient, en outre, possible d'augmenter la surface de contact entre la paroi des tubes et les dissipateurs, que ceux-ci soient constitués par des bandes ondulées ou par des ailettes.
10 Par contre, les faisceaux, comportant une seule rangée de tubes, ont jusqu'à présent des inconvénients. En effet, étant donné leur grande largeur, les tubes sont plus fragiles et tendent à gonfler lorsque le liquide qui les parcourt est sous pression, ce qui conduit à prévoir des tubes présentant une épaisseur de
15 paroi particulièrement importante pour résister aux efforts dus à la pression.

Selon l'invention, cet inconvénient est complètement éliminé et, supplémentairement, la conduction thermique depuis le liquide en circulation jusqu'au dissipateur est grandement améliorée par
20 rapport à celle des tubes connus jusqu'à présent.

Conformément à l'invention, le faisceau de radiateur est caractérisé par des tubes plats disposés parallèlement les uns aux autres, lesdits tubes présentant une largeur égale à la profondeur du faisceau de radiateur à réaliser et les deux parois latérales de chaque tube présentant des emboutis correspondants dont
25 les fonds sont en contact mutuel, lesdits emboutis s'étendant suivant des rangées parallèles séparées par des zones transversales exemptes d'emboutis, des dissipateurs constitués par des bandes ondulées ou des ailettes étant disposés entre lesdits tubes, lesdits dissipateurs présentant des parties d'appui en contact avec lesdits tubes sur toute la longueur desdites zones séparant les rangées successives d'emboutis.
30

Diverses autres caractéristiques de l'invention ressortent d'ailleurs de la description détaillée qui suit.

35 Une forme de réalisation de l'objet de l'invention est représentée, à titre d'exemple non limitatif, au dessin annexé.

La fig. 1 est une coupe-élévation partielle schématique du faisceau de radiateur selon l'invention, cette coupe étant vue sensiblement suivant la ligne I-I de la fig. 2.

La fig. 2 est une élévation partielle d'un des tubes du faisceau de la fig. 1.

La fig. 3 est une coupe vue suivant la ligne III-III de la fig. 2.

5 La fig. 4 est une coupe vue suivant la ligne IV-IV de la fig. 2.

Le faisceau représenté est constitué par une succession de tubes 1, 1a, etc., disposés parallèlement les uns aux autres et reliés entre eux par des dissipateurs 2. Les extrémités des
10 tubes débouchent dans des collecteurs tels que celui désigné par 3. Les tubes 1 ont la particularité de présenter une largeur qui correspond à l'épaisseur que l'on désire conférer au faisceau qui, dans la réalisation de l'invention, ne présente donc qu'un seul rang de tubes. Les tubes 1 peuvent être fabriqués de différentes
15 façons, par exemple ils peuvent être constitués par des tubes agrafés, ou par des tubes extrudés, ou encore par des tubes formés par pliage d'une bande dont les deux bords latéraux sont amenés bord à bord comme schématisé en 4 à la fig. 3, les deux
dits bords étant reliés entre eux par une soudure de manière que
20 le tube terminé se présente comme un tube extrudé.

Les tubes 1 peuvent être fabriqués en différents métaux, par exemple en laiton, en aluminium, voire de préférence en acier inoxydable, ce qui permet de les réaliser avec des parois extrêmement minces, tout en faisant que ces tubes soient très résis-
25 tants et donc aptes à supporter, le cas échéant, des pressions internes relativement élevées, cette qualité étant d'ailleurs grandement augmentée par les moyens qui sont décrits dans ce qui suit.

Comme le montre le dessin, on forme à partir des deux parois
30 latérales de chaque tube des emboutis 5, respectivement 6, qui coïncident respectivement entre eux pour que les deux parois latérales du tube viennent en contact entre elles dans le fond de ces emboutis. Les emboutis 5 présentent, de préférence, comme représenté, la forme de petits rectangles inclinés par rapport
35 à l'axe longitudinal du tube car, de cette façon, outre qu'on augmente la surface de paroi mouillée par le liquide circulant dans le tube, on obtient que la circulation de ce liquide est perturbée, puisqu'il est amené à suivre un trajet complexe, ce qui favorise l'échange thermique. Dans l'exemple représenté,

selon lequel les emboutis 5 et 6 sont de forme rectangulaire, on voit que ces emboutis sont formés suivant des rangées successives 7, 7a, 7b ... dans lesquelles lesdits emboutis sont successivement inclinés différemment, les emboutis de la rangée 7 étant, 5 par exemple, perpendiculaires à ceux de la rangée 7a qui sont eux-mêmes perpendiculaires à ceux de la rangée 7b et ainsi de suite. De ce fait, le liquide circulant dans chaque tube suit un trajet sensiblement sinusoïdal.

Une particularité supplémentaire consiste à prévoir les 10 emboutis 5 et 6 des rangées successives 7, 7a, 7b ... de façon que soit laissée libre entre chacune d'elles une zone transversale 8, 8a, 8b ... s'étendant sur toute la largeur du tube. Certains au moins des fonds des emboutis 5, 6 sont reliés entre eux par des soudures, de préférence des soudures électriques, comme 15 cela est représenté en 9 à la fig. 4. Ces soudures, qui relient les deux parois latérales de chaque tube, ont pour effet d'empêcher que celui-ci puisse gonfler s'il est soumis à une pression interne relativement élevée.

Les dissipateurs 2, qui sont interposés entre les tubes successifs, sont conformés de façon à présenter des parties d'appui 20 successives 2₁, 2₂, 2₃, 2₄, etc., qui portent contre les zones 8, 8a, 8b, c'est-à-dire sur toute la largeur des tubes. De cette façon, on est assuré que la conduction entre la paroi des tubes et les dissipateurs s'effectue de la meilleure façon possible. 25 De préférence et comme le montre la fig. 1, les dissipateurs 2 sont constitués par des bandes ondulées dont les ondulations sont formées pour que les zones d'appui successives, telles que 2₁, 2₂, d'une part, puis 2₃, 2₄, d'autre part, et ainsi de suite soient alignées. De cette façon, il est possible que tous les 30 tubes 1 du faisceau soient identiques et disposés avec leurs zones 8, 8a, 8b alignées, tandis que, autrement, il serait nécessaire que lesdites zones soient décalées d'un demi-pas d'un tube à un autre, ce qui compliquerait la fabrication du faisceau.

Etant donné la grande surface de contact qui existe entre 35 les tubes et les dissipateurs, alors on dispose d'un grand choix en ce qui concerne les moyens de liaisons tubes-dissipateurs. Les meilleurs résultats sont évidemment obtenus lorsque la liaison est réalisée par une soudure ou un brasage des dissipateurs sur les tubes, mais on peut, aussi, se contenter d'un simple collage

étant donné que les dissipateurs prennent appui sur toute la largeur des tubes qui, eux-mêmes, s'étendent sur toute la profondeur du faisceau.

- 5 L'invention n'est pas limitée à l'exemple de réalisation, représenté et décrit en détail, car diverses modifications peuvent y être apportées sans sortir de son cadre. En particulier, les dissipateurs ondulés 2 peuvent être remplacés par des ailettes présentant des perforations bordées par des collets prenant appui sur les zones 8, 8a, etc, séparant les rangées successives
- 10 d'emboutis.

R E V E N D I C A T I O N S

- 1 - Faisceau de radiateur caractérisé par des tubes plats disposés parallèlement les uns aux autres, lesdits tubes présentant une largeur égale à la profondeur du faisceau de radiateur à réaliser et les deux parois latérales de chaque tube présentant des emboutis correspondants dont les fonds sont en contact mutuel, lesdits emboutis s'étendant suivant des rangées parallèles séparés par des zones transversales exemptes d'emboutis, des dissipateurs constitués par des bandes ondulées ou des ailettes étant
- 5
- 10 disposés entre lesdits tubes, lesdits dissipateurs présentant des parties d'appui en contact avec lesdits tubes sur toute la longueur desdites zones séparant les rangées successives d'emboutis.
- 2 - Faisceau suivant la revendication 1, caractérisé en ce
- 15 que certains au moins des fonds en contact des emboutis sont reliés entre eux par soudure.
- 3 - Faisceau suivant l'une des revendications 1 et 2, caractérisé en ce que les emboutis des rangées successives sont décalés pour délimiter un trajet perturbé pour le liquide circulant
- 20 à l'intérieur des tubes.
- 4 - Faisceau suivant l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que les emboutis présentent la forme de rectangles inclinés par rapport à l'axe longitudinal du tube, les emboutis de deux rangées consécutives présentant une inclinaison opposée.
- 25 5 - Faisceau suivant l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que les zones transversales des tubes séparant les rangées d'emboutis sont alignées d'un tube à l'autre et les dissipateurs sont constitués par des bandes ondulées présentant des parties d'appui alignées.

70 06792

Pl. unique

2085226

Fig.1.

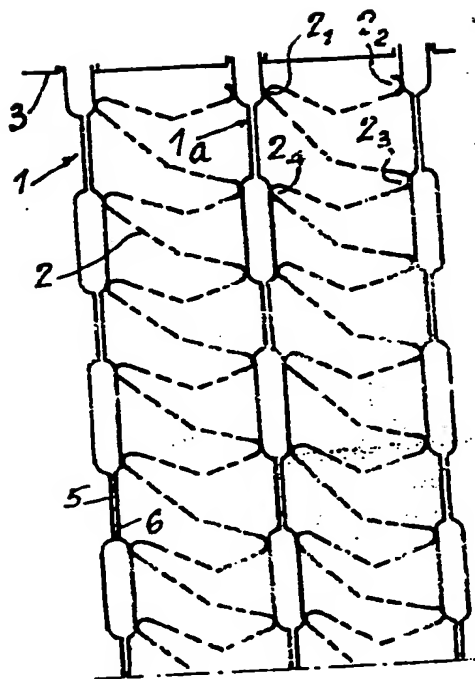


Fig.2.

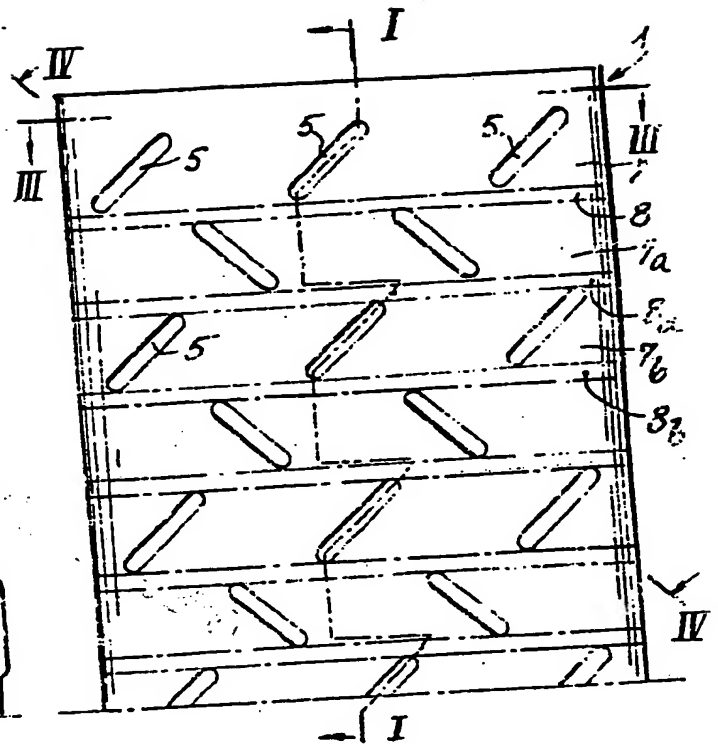


Fig.3.

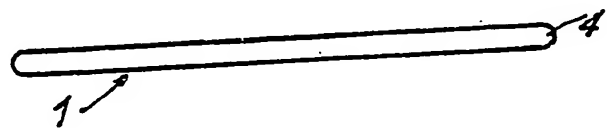
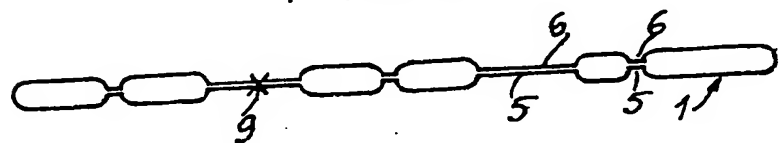


Fig.4.



SECRET

1. The purpose of this document is to provide information regarding the activities of the [redacted] in the [redacted] area. The information is being provided for your information and is not to be distributed outside of your office.

2. The [redacted] has been identified as a [redacted] and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

3. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

4. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

5. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

6. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

7. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

8. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

9. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

10. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

11. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

12. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

13. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

14. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.

15. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area. The [redacted] is currently active in the [redacted] area and is currently active in the [redacted] area.